

FR-04-1966

N° 1.441.107

Société dite :

2 planches. - Pl. I

Papierwerk Paul Reuther G.m.b.H.

FIG. 1

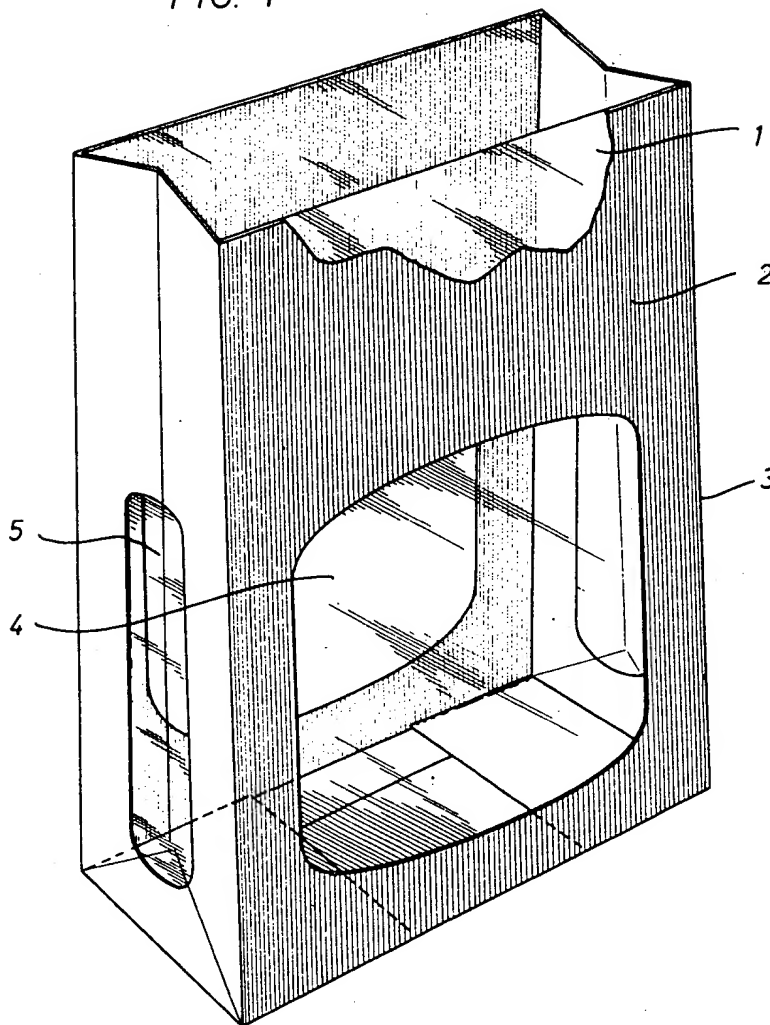
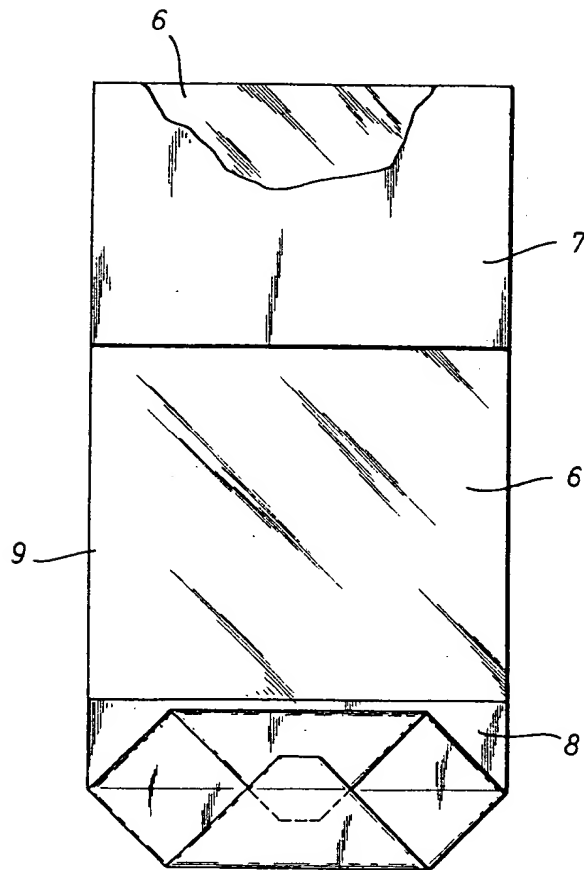


FIG. 2



MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

SERVICE
de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE**BREVET D'INVENTION**

P.V. n° 25.252

N° 1.441.107

Classification internationale :

B 65 d

Sac d'emballage à fond en croix ou fond plat.

Société dite : PAPIERWERK PAUL REUTHER G. M. B. H. résidant en République Fédérale d'Allemagne.

Demandé le 20 juillet 1965, à 14^h 21^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 25 avril 1966.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 23 de 1966.)

(2 modèles d'utilité déposés en République Fédérale d'Allemagne les 22 juillet 1964, sous le n° P 23.752, et 3 août 1964, sous le n° P 23.811, au nom de la demanderesse.)

Pour permettre à l'acheteur de vérifier le contenu de sacs en papier servant à l'emballage de denrées alimentaires, on connaît d'une part des sacs à fenêtre dont le matériau en papier opaque comporte une ouverture derrière laquelle est collée une feuille transparente et d'autre part ce qu'on appelle les sacs à visibilité totale qui se composent dans leur totalité d'une feuille de matière plastique transparente. Mais, avec les sacs à fenêtre, il n'est pas possible, ou il n'est possible qu'au prix de difficultés particulières, d'obtenir l'étanchéité aux gaz ou au vide très souvent exigée de nos jours. En outre, d'une façon générale, pour des raisons de solidité, on ne peut pas toujours donner à la fenêtre une dimension aussi grande qu'on voudrait, de sorte que seule une petite partie du contenu du sac est visible en permanence. Mais, à cause des abus fréquents de nos jours consistant à vendre des emballages à moitié vides, il est important que les acheteurs puissent voir une fraction la plus grande possible du contenu de l'emballage. D'un autre côté, les sacs à visibilité totale ne laissent rien à désirer à ce point de vue parce que, suivant la nature du matériau en feuille utilisé pour leur fabrication, on peut les souder de façon étanche aux gaz ou bien les sceller à chaud et que seule une impression quelconque portée sur le sac peut rendre invisable des parties du contenu du sac.

Mais les sacs à visibilité totale ont un grave inconvénient : par suite de la flexibilité du matériau en feuille, ils ne peuvent se tenir debout. Ceci empêche la vente de denrées alimentaires et d'autres marchandises emballées dans des sacs à visibilité totale car les sacs ne peuvent être disposés en ordre sur des étagères de magasin ou autres installations analogues d'une façon telle qu'aussi bien une inscription éventuelle sur la face antérieure du sac que le contenu de celui-ci soient correctement visibles. En outre, par suite du manque de rigidité

de la feuille de matériau utilisée pour leur fabrication, de tels sacs à visibilité totale présentent des difficultés particulières pour l'opération d'emballage de leur contenu.

La présente invention réalise un sac d'emballage qui permet de voir une grande partie du contenu du sac dans lequel l'emballage peut être réalisé de façon absolument étanche aux gaz, à l'eau et au vide, qui possède une stabilité satisfaisante quand il est rempli et possède aussi la rigidité nécessaire pour permettre un remplissage facile.

Le résultat est obtenu avec un sac d'emballage à fond en croix ou à fond plat dans lequel, suivant l'invention, le matériau du sac entièrement réalisé en feuille de cellophane ou de tout autre matériau transparent scellable à chaud est pourvu d'une couche extérieure de papier rigide, d'une part dans la zone du fond et des éléments de paroi immédiatement adjacents, et d'autre part dans la zone de l'extrémité de remplissage. Selon la présente invention, on a donc reconnu qu'il faut utiliser un sac entièrement réalisé en feuille de matériau transparent scellable à chaud, et que le matériau de ce sac peut être pourvu dans la zone du fond et dans celle de l'extrémité de remplissage de papier rigide pour que, le fond étant plié de façon voulue, c'est-à-dire sous forme de fond en croix ou de fond plat, la stabilité et la rigidité à l'emplissage nécessaires soient assurées tandis que, d'autre part soit garantie l'étanchéité absolue du sac rempli et fermé et que la plus grande partie du contenu du sac reste visible.

Dans un autre mode de réalisation de la présente invention, les couches extérieures de papier ne sont pas reliées les unes aux autres, et la distance qui les sépare est au moins égale au tiers de la hauteur du sac. La fabrication d'un sac de ce genre est particulièrement simple parce qu'il suffit de disposer sur la feuille servant à la fabrication du sac inté-

rieur entièrement réalisé en matière plastique transparente les segments de papier fort et de les joindre à la feuille plastique par collage ou scellement à chaud; puis, pour obtenir les segments de feuille servant à la formation des sacs, des tronçonnages sont effectués à travers la zone dans laquelle les éléments de papier fort se trouvent posés sur la feuille plastique, ceux-ci se trouvant alors séparés en deux parties : la partie servant au renforcement du fond et la partie servant au renforcement de l'extrémité de remplissage.

Dans un autre mode de réalisation de la présente invention, les couches extérieures de papier peuvent s'étendre de façon continue sur toute la hauteur du sac, une fenêtre s'étendant au moins sur un tiers de la surface de la paroi correspondante étant ménagée au moins sur la face antérieure et sur la face postérieure du sac. Dans ce cas, la rigidité du sac encore vide est particulièrement satisfaisante car, au moins dans la zone des arêtes du sac, le papier fort s'étend de l'élément de renforcement du fond jusqu'à l'élément de renforcement de l'extrémité de remplissage, et joue le rôle d'une nervure extérieure pour le sac intérieur en matière plastique, pour le matériau duquel on n'a donc pas à avoir de préoccupation en ce qui concerne la rigidité.

Les caractéristiques et avantages de la présente invention ressortiront d'ailleurs de la description qui va suivre, à titre d'exemple, en référence aux dessins annexés, dans lesquels :

La figure 1 représente un exemple de réalisation d'un sac à fond plat dressé, en vue perspective; et

La figure 2 représente un exemple de réalisation d'un sac à fond en croix selon l'invention, mis à plat.

Selon le mode de réalisation choisi et représenté à la figure 1, un sac d'emballage 1 entièrement réalisé en verre cellulosique ou en feuille plastique scellable à chaud est muni d'une couche extérieure 2 en papier fort qui s'étend sur la totalité de la hauteur du sac jusqu'aux arêtes du sac 3, mais laisse libre sur les faces avant et arrière et sur les surfaces latérales des fenêtres 4 et 5 dans la zone desquelles le contenu du sac est visible à travers la couche transparente 1. Les fenêtres sont d'une dimension telle que chacune s'étend sur au moins un tiers de la surface de sac correspondante du sac à l'état fermé. Par suite, le contenu du sac est finalement aussi visible qu'avec un sac habituel à visibilité totale composé uniquement d'une feuille de matière plastique transparente. La couche extérieure de papier 2 assure grâce à sa partie pliée en même temps que le sac lors de l'opération de formation du fond une stabilité satisfaisante du sac rempli et, grâce à sa partie entourant l'extrémité de remplissage du sac 1, un maniement facile du sac pour l'opération de remplissage.

La couche extérieure 2 a été appliquée sur feuille plastique formant la couche intérieure avant la fabrication du sac elle-même, après découpage des ouvertures des fenêtres, et elle a été reliée à celle-ci de façon connue par collage ou scellement à chaud. Après remplissage du sac, son extrémité de remplissage est fermée par scellement chaud.

Dans l'exemple de réalisation représenté à la figure 2, un sac entièrement réalisé en verre cellulosique ou feuille de matière plastique analogue est doté dans la zone de l'extrémité de remplissage d'une couche extérieure de papier fort 7 et dans la zone du fond en croix d'une couche extérieure de papier fort 8. Dans la zone médiane 9 du sac celle-ci se compose, comme le montre le dessin, uniquement de la feuille de matière plastique, cette partie médiane représentant au moins un tiers de la hauteur du sac, pour rendre visible en grande partie le contenu du sac.

Dans cet exemple de réalisation, les couches extérieures de papier fort sont également appliquées avant pliage du sac sur la feuille servant à former le sac 6 et reliées à celle-ci. Ensuite a lieu le tronçonnage des pièces devant être usinées pour donner les sacs, la coupe de tronçonnage passant chaque fois à travers la couche en papier fort dont une partie sert ainsi chaque fois à former un fond de sac et l'autre partie à renforcer l'extrémité de remplissage d'un sac. Le sac selon la figure 2 procure également les mêmes avantages que ceux énumérés dans la description du sac selon la figure 1.

RÉSUMÉ

1° Sac d'emballage à fond en croix ou fond plat caractérisé en ce que le matériau d'un sac entièrement réalisé en feuille de verre cellulosique ou autre matière plastique transparente scellable à chaud est pourvu, d'une part dans la zone du fond et d'autre part dans la zone de l'extrémité de remplissage d'une couche extérieure en papier fort.

2° Un tel sac, remarquable, en outre, par les points suivants, pris séparément ou en combinaisons :

a. Les couches extérieures de papier ne sont pas reliées entre elles et la distance qui les sépare est au moins égale au tiers de la hauteur du sac;

b. Les couches extérieures de papier s'étendent de façon continue sur la totalité de la hauteur du sac, une fenêtre au moins s'étendant au moins sur un tiers de la surface de la paroi correspondante étant ménagée dans la couche extérieure de papier sur la face antérieure et sur la face postérieure.

Société dite :

PAPIERWERK PAUL REUTHER G. m. b. H.

Par procuration :

Cabinet J. BONNET-THIRION